

DURAPRIMER ZINC

Primaire riche en zinc bi-composant en phase solvant, à plus de 90 % de zinc dans le film sec. Assure une protection cathodique de l'acier et constitue la première couche des systèmes anticorrosion DURALL en catégorie C4 et C5.

Classification : Famille I, Classe 6b. Conforme aux exigences de composition et de performance de la norme SSPC Paint 20, Type II, Niveau 1.

DURAPRIMER ZINC est un primaire anticorrosion en deux composants dont le film sec contient plus de 90 % de zinc. Le zinc en contact électrique avec l'acier se sacrifie à la place du subjectile : la protection reste active aux points de blessure du feuillet, ce qu'aucun primaire à effet barrière seul ne permet. Il s'applique sur acier décapé Sa 2 ½ et se recouvre par les intermédiaires et finitions de la gamme.

Utilisations :

- Première couche des systèmes anticorrosion DURALL en atmosphère industrielle et marine (C4, C5-I, C5-M).
- Charpentes métalliques, ponts, pylônes, réservoirs et structures exposées aux embruns salins.
- Galvanisation à froid : réparation des zones de soudure, de coupe et des retouches sur acier galvanisé.
- Primaire d'atelier sur acier de construction avant expédition et finition sur site.
- Industries de la chimie, de la pétrochimie et de la papeterie.

Propriétés :

- Protection cathodique active : la corrosion ne progresse pas sous le feuillet à partir d'une rayure.
- Plus de 90 % de zinc dans le film sec, conforme à SSPC Paint 20 Type II Niveau 1.
- Séchage rapide et recouvrement possible dès 5 heures à 25 °C : cadence d'atelier élevée.
- Film dur et résistant à l'abrasion, adapté à la manutention et au transport des pièces.
- Bonne adhérence sur acier, fonte, acier galvanisé et acier inoxydable décapés.
- Recouvrable par l'ensemble des intermédiaires et finitions époxy et polyuréthane DURALL.

Données techniques :

Couleur	Gris
Finition	Mate
Composition	Primaire riche en zinc bi-composant en phase solvant
Teneur en zinc	> 90 % dans le film sec
Ratio de mixage (Poids)	95 : 5 (Comp. A : Comp. B)
Ratio de mixage (Volume)	6 : 1 (Comp. A : Comp. B)
Densité	2,95 Kg / Litre (Mélangé à 25 °C)
Épaisseur typique du film	40 - 80 µm DFT par couche — 1 couche
Couverture théorique	8,9 m ² / Litre soit 3,0 m ² / Kg @ 60 µm DFT
Consommation pratique	0,35 - 0,45 Kg / m ² par couche selon le support
Méthode d'application	Pistolet airless, pistolet pneumatique, brosse ou rouleau
Dilution	0 - 10 % de Diluant Époxy DURALL selon le mode d'application
Période d'induction	15 - 30 minutes
Durée de vie en pot à 25 °C	Environ 5 heures (masse de 5 kg)
Point d'éclair	32 °C (Comp. A et Comp. B)
Résistance à la température	120 °C en continu à sec
Solvant de nettoyage	Diluant Époxy DURALL
Conditionnement	Kit 20 Kg : 19 Kg Comp. A + 1 Kg Comp. B Kit 10 Kg : 9,5 Kg Comp. A + 0,5 Kg Comp. B

Séchage :

	0 °C	5 °C	10 °C	25 °C	30 °C	40 °C
Hors poussière	-	1 h 30	1 h	30 min	20 min	15 min
Dur-sec	-	36 h	24 h	12 h	10 h	8 h
Recouvrable (min.)	-	16 h	10 h	5 h	4 h	3 h
Recouvrable (max.)	-	30 j	30 j	21 j	15 j	10 j
Durcissement complet	-	21 j	14 j	7 j	5 j	4 j

Valeurs indicatives à 60 µm DFT et 60 % d'humidité relative. Les primaires riches en zinc développent des sels de zinc en surface lors d'une exposition prolongée : au-delà de 7 jours d'exposition extérieure, laver au jet d'eau sous pression et dépolir avant recouvrement, même si le délai maximal n'est pas atteint.

Préparation des surfaces :

- Décapage abrasif au degré Sa 2 ½ (ISO 8501-1) ou SSPC-SP6, profil de rugosité de 40 à 75 µm. L'épaisseur du feuillet doit être compatible avec le profil obtenu.
- Si une réoxydation apparaît entre le décapage et l'application, redécaper au degré spécifié avant de peindre.
- Les défauts révélés par le décapage (soufflures, arêtes vives, éclaboussures de soudure) doivent être meulés ou traités avant application.
- Soudures et zones endommagées en entretien : préparation mécanique St 3 (ISO 8501-1) ou SSPC-SP11, sans polir la surface.
- Les sels solubles doivent être éliminés par rinçage à l'eau douce et les graisses par nettoyage au solvant (SSPC-SP1).
- Primaires d'atelier au silicate de zinc sains : recouvrement direct admis. Tout autre primaire d'atelier doit être entièrement éliminé.

Mélange :

DURAPRIMER ZINC est livré en kit prédosé à deux composants. La température des composants doit être comprise entre 15 °C et 30 °C avant le mélange. Agiter le Comp. A jusqu'à remise en suspension complète du zinc déposé au fond, puis verser la totalité du Comp. B dans le Comp. A et mélanger 3 minutes à l'agitateur mécanique (300 - 400 tr/min). Respecter une période d'induction de 15 à 30 minutes. La poudre de zinc sédimente rapidement : maintenir une agitation lente et continue pendant toute l'application.

Application :

Appliquer une couche de 40 à 80 μm secs. Une épaisseur inférieure à 40 μm ne garantit pas un film continu et donc pas la protection cathodique ; une surépaisseur au-delà de 100 μm fragilise la cohésion du feuil et retarde le recouvrement. Pour obtenir un film fermé à faible épaisseur, diluer à 10 %. Éviter l'application à sec au pistolet, qui provoque des piqûres dans les couches suivantes.

Matériel	Réglage	Dilution
Pistolet airless	Buse 0,015 - 0,021 " / Pression 150 - 200 bars	0 - 10 %
Pistolet pneumatique	Buse 1,8 - 2,2 mm / Pression 3 - 4 bars	5 - 15 %
Brosse / Rouleau	Retouches et petites surfaces ; 50 à 70 μm secs par couche	0 - 5 %

Nettoyage :

Nettoyer tout le matériel immédiatement après utilisation au Diluant Époxy DURALL. Rincer périodiquement l'équipement de pulvérisation au cours de la journée de travail. Le produit durci ne peut plus être éliminé que mécaniquement. Les produits non utilisés doivent être conservés dans des récipients hermétiquement fermés.

Conditions d'application :

	Température de l'air	Température du support	Humidité relative
Minimum	10 °C	10 °C	Pas de limite inférieure
Maximum	45 °C	45 °C	85 %

La température du support doit être supérieure d'au moins 3 °C au point de rosée pendant l'application et le séchage.

Place du produit dans les systèmes DURALL :

Fonction	Produit	Épaisseur par couche
Primaire galvanique	DURAPRIMER ZINC (ce produit)	40 - 80 µm DFT
Primaire universel	DURAPRIMER EPOX	60 - 100 µm DFT
Primaire barrière (C4 / C5)	DURAPRIMER MIOX	60 - 100 µm DFT
Primaire PU ponçable	DURAPRIMER PU	60 - 100 µm DFT
Intermédiaire époxy	DURAMID EPOX	80 - 120 µm DFT
Intermédiaire polyuréthane	DURAMID PU	60 - 100 µm DFT
Finition époxy (intérieur)	DURATOP EPOX	60 - 80 µm DFT
Finition polyuréthane (ext.)	DURATOP PU	40 - 60 µm DFT

Les systèmes complets par catégorie de corrosivité (C2 à C5-M, ISO 12944) sont détaillés dans le Guide des systèmes anticorrosion DURALL.

Compatibilité et recouvrement :

- Les produits époxy de la gamme (DURAPRIMER ZINC, DURAPRIMER EPOX, DURAPRIMER MIOX, DURAMID EPOX, DURATOP EPOX) se recouvrent mutuellement sans ponçage tant que le délai maximal de recouvrement n'est pas dépassé.
- Les produits polyuréthane (DURAPRIMER PU, DURAMID PU, DURATOP PU) s'appliquent sur tous les époxy de la gamme. L'inverse n'est pas admis : un époxy n'adhère pas durablement sur un polyuréthane réticulé. Un système démarré au DURAPRIMER PU se poursuit donc exclusivement en polyuréthane.
- Au-delà du délai maximal de recouvrement, ou après exposition extérieure prolongée, laver, matifier par ponçage et dépolir avant la couche suivante.
- Ne jamais appliquer de peinture alkyde ou glycérophthalique sur DURAPRIMER ZINC : la surface devient alcaline et saponifie ces liants.
- Utiliser le Diluant Époxy DURALL pour les produits époxy et le Diluant PU DURALL pour les produits polyuréthane. Ne pas intervertir les diluants.

Limitations d'emploi :

- Ne résiste pas aux acides ni aux alcalis en dehors de la plage de pH 6 à 8.
- La surface devient alcaline avec le temps : les finitions alkydes, glycérophthaliques ou à l'huile saponifient et ne doivent jamais être appliquées.
- Les emballages peuvent se gonfler sous l'effet d'un dégagement gazeux : ouvrir avec précaution et refermer soigneusement.
- Ne pas appliquer en dessous de 10 °C, ni à moins de 3 °C du point de rosée, ni sur support humide ou contaminé.
- Produit inflammable : ventiler les locaux et éliminer toute source d'ignition pendant l'application et le séchage.
- Les résultats de laboratoire ont été obtenus en environnement contrôlé ; DURALL ne garantit pas leur reproductibilité dans toutes les conditions de chantier.

Stockage :

Durée de vie : Comp. A et Comp. B - 12 mois minimum à 25 °C à partir de la date de fabrication, sous réserve d'inspection ultérieure. Conserver dans les emballages d'origine non ouverts, dans un endroit sec et ventilé, entre 15 °C et 25 °C, à l'abri du soleil direct et de toute source de chaleur.

Hygiène et sécurité :

Se référer à la fiche de données de sécurité avant toute utilisation. Le durcisseur est corrosif et sensibilisant : porter gants, lunettes et combinaison, et un masque à cartouche lors de l'application au pistolet. Assurer une ventilation suffisante des locaux. En cas de contact avec la peau, laver à l'eau et au savon ; avec les yeux, rincer 15 minutes à l'eau claire et consulter un médecin.